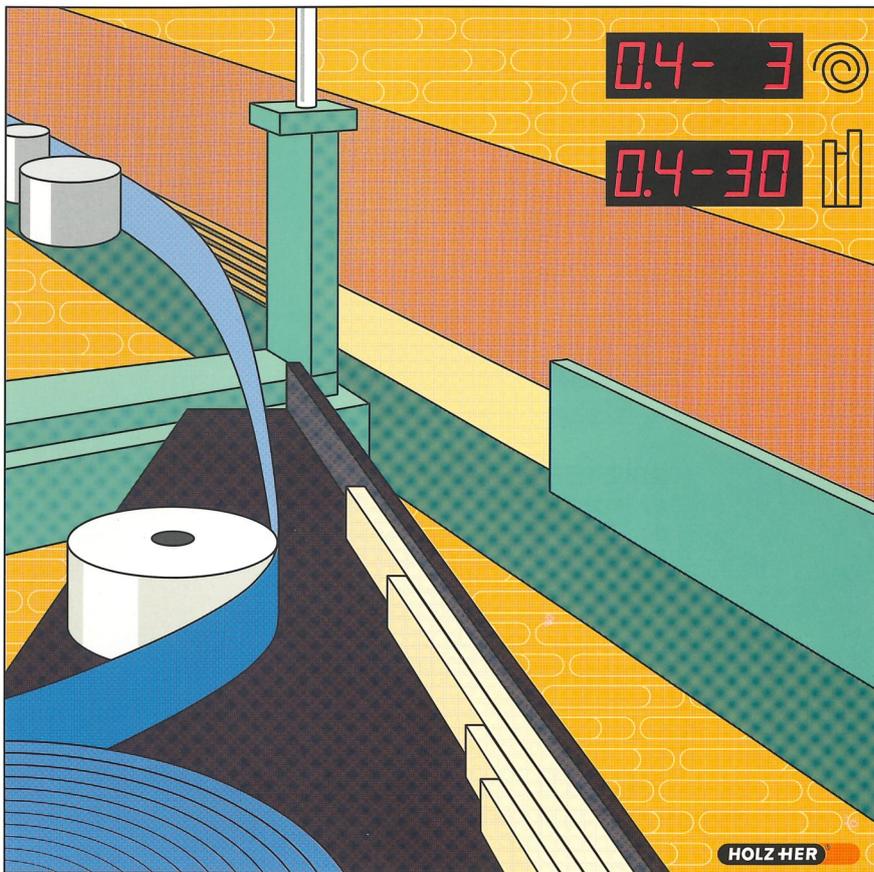


HOLZHER®

Spezialmaschinen



**Kantenanleim-
maschinen**

ACCORD

Industrie-Kantenanleimmaschinen – Generation ACCORD

Für Kanten von 0,3 – 30 mm
Kantenstärke und bis 60 mm
Werkstückdicke

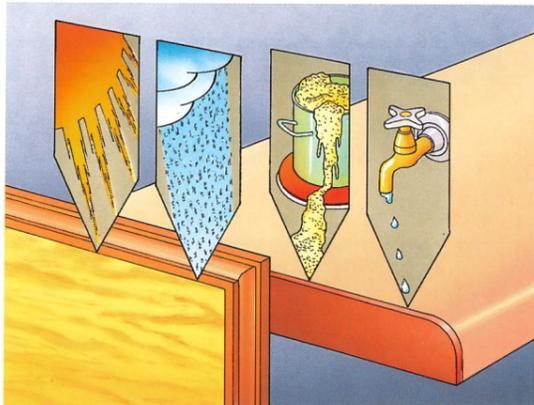
Wartungsfreundlich
Automatische Schmie-
rung der Kettenlaufbahn
serienmäßig.

Baukastenprinzip bis zur Perfektion
Sowohl der Aufbau der Aggregate
als auch die Elektrik sind vollstän-
dig modular. Das Nummernsystem
unter den Schutzhauben finden Sie
überall wieder – auf dem Bedien-
feld, auf den Modulplatten der
Elektrik und in der technischen
Dokumentation.
HOLZ-HER – immer eine IDEE
besser.



HOLZ-HER Baukastenprinzip
10 verschiedene Grundmaschinen-
längen stehen zur individuellen Be-
stückung mit über 20 verschiedenen
Aggregaten zur Verfügung.
Sie haben eine anwendungstechni-
sche Herausforderung – wir bauen
Ihnen die Maschine dafür.

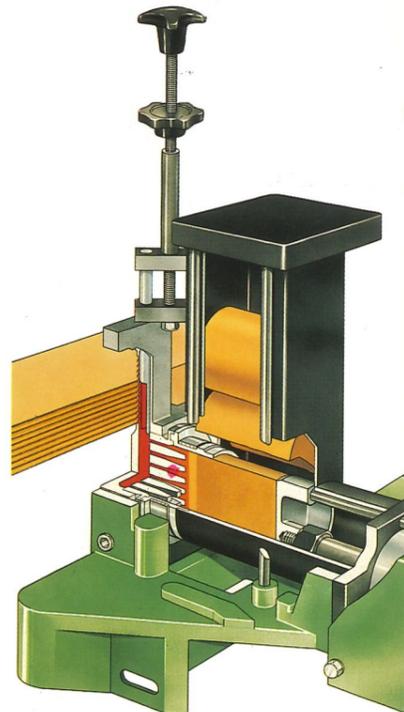
Patentierte Kleberauftragsstationen,
die für wasser- und hitzebeständige
PU-Kleber geeignet sind



Wasser- und hitzebeständige Klebe-
fugen im Innen- und Außenbereich,
ob in Küchen oder an Haustüren,
sind immer aktuell.

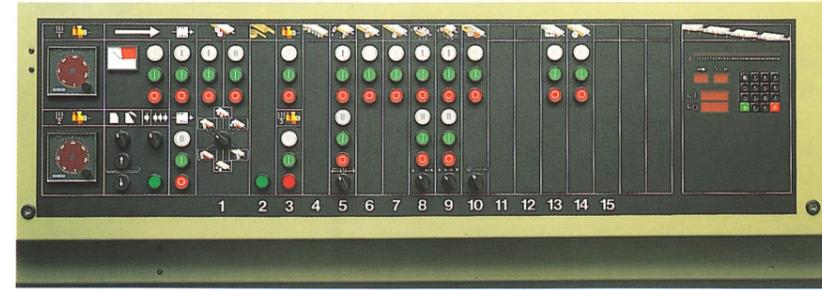
HOLZ-HER ultra-granupress-
System – die Hochleistungsauf-
schmelzeinheit für hohe Vorschub-
geschwindigkeiten.

NEU Die Klebestation kann so ge-
liefert werden, daß sie vorbereitet
ist für den Anbau einer separaten
PU-Aufschmelzeinheit.
Sie können über Wahlschalter zwi-
schen den gewünschten Klebersor-
ten auswählen.



**HOLZ-HER Patronen-
System,** die flexible Univer-
sallösung, die serienmäßig
PU-Kleber verarbeiten kann.

Generation ACCORD



Übersichtliches Bedientableau ab
1445 inclusive Streckensteuerung.
Klar gestaltetes, in Augenhöhe an-
gebrachtes Bedienfeld, an dem alle
Aggregatzustände und -funktionen
erkannt und bei Bedarf verändert
werden können.
Leicht verständliche Symbole mit
Kennziffern auf dem Tableau und
an den Aggregaten erhöhen die Be-
dienersicherheit.

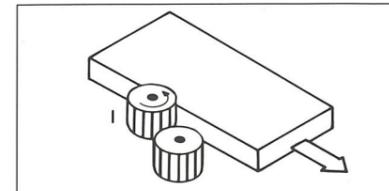
Die Streckensteuerung

- Ersatz für die mechanischen End-
schalter auf der Maschinenlänge
- Keine Beschädigung von Schal-
tern und Werkstücken mehr mög-
lich
 - Schaltpunkte können ohne lästi-
ges Öffnen der Schutzhauben
und Verschieben der Endschalter
leicht an der Tastatur eingetippt
werden.
 - Digitale Anzeige der Vorschubge-
schwindigkeit
 - 32 frei programmierbare End-
schalterpositionen
 - Schwierige Werkstücke, die auf-
grund ihrer Form nur schwer von
mechanischen Endschaltern er-
faßt und erkannt werden können,
sind kein Problem mehr.

Auf Wunsch auch mit Vorfrässtation

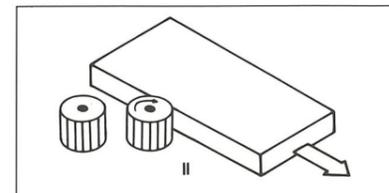
Schalterposition I

Fräsen im Gegenlauf
Bei einseitigem Kantenanleimen oder bei Kanten-
anleimen auf der gegenüberliegenden Seite (Aus-
rißgefahr an der hinteren Kante)



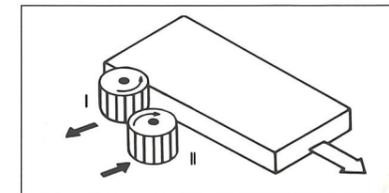
Schalterposition II

Fräsen nur im Gleichlauf wie bei I, jedoch Ausriß-
gefahr an Vorderseite



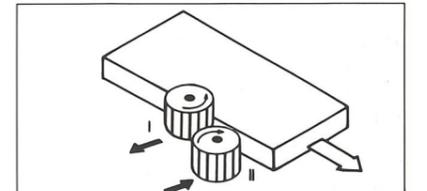
Schalterposition III

Fräsen im Gegen- und Gleichlauf
Fräser I (Gegenlauf) taucht an der Vorderseite ein
und fräst im Gegenlauf bis knapp vor der hinteren
Kante. Dann taucht Fräser II (Gleichlauf) ein und
fräst im Gleichlauf die verbleibende Strecke bis
zur hinteren Kante. Ausreißen wird so vermieden.
Vorteil: Besseres FräsBild – vorteilhaft bei großen
Zerspanquerschnitten

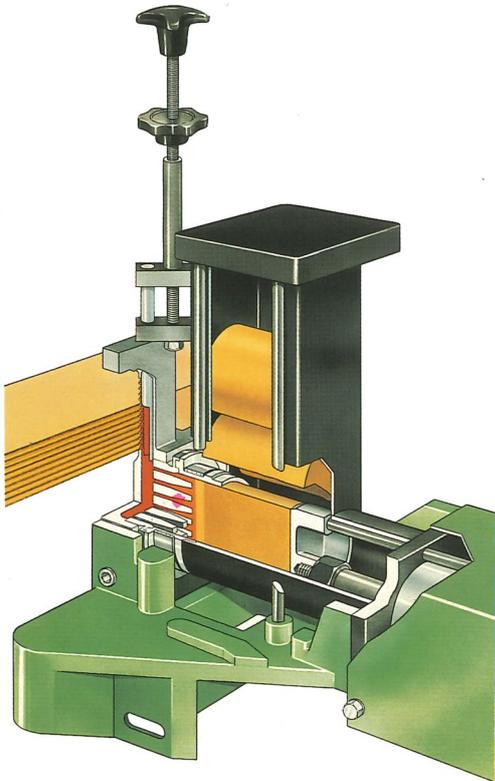


Schalterposition IV

Fräsen im Gleich- und Gegenlauf
Fräser I (Gegenlauf) taucht an der Vorderseite ein,
fräst ein kurzes Stück im Gegenlauf, um an der
Vorderseite Ausrisse zu vermeiden. Dann taucht
Fräser II ein und fräst ebenfalls im Gleichlauf die
Platte bis zum Ende.
Ausreißen am Ende der Platte wird dadurch ver-
mieden.
Vorteil: Besseres FräsBild bei Massivholzplatten
bzw. Tischler- oder MDF-Platten. Gewisse Vorteile
auch bei sehr geringen Zerspanquerschnitten.
Die Eintauchfunktionen erfolgen über die elektro-
nische Streckensteuerung.



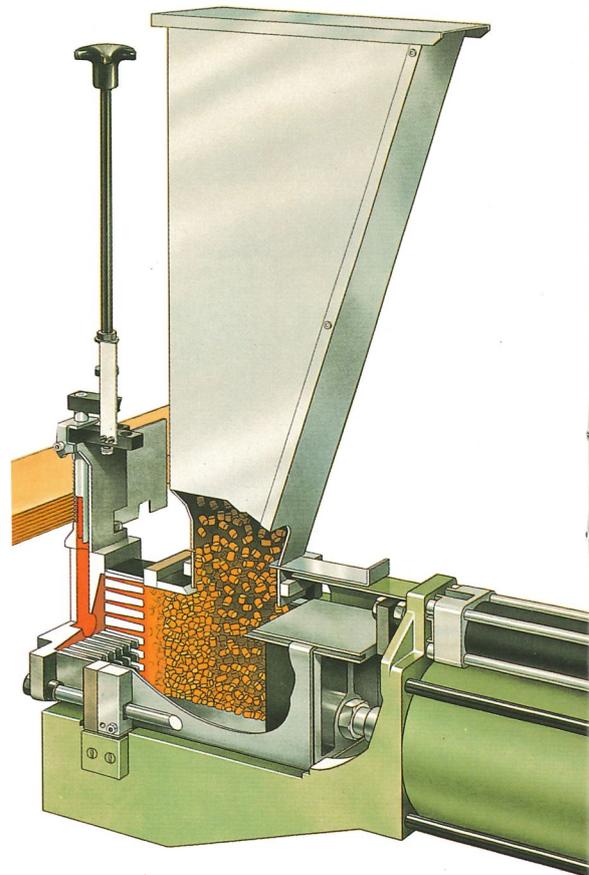
High-Tech-Anleimgeräte für High-Tech-Kantenanleimmaschinen



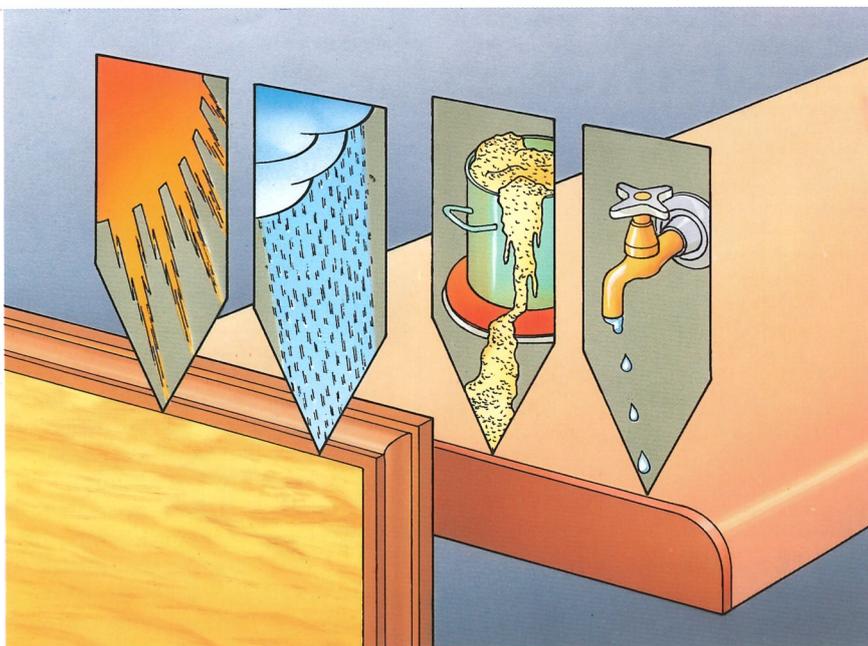
HOLZ-HER Patronensystem serienmäßig zur Verarbeitung von PU-Klebstoffen geeignet.

Zwei unterschiedliche Systeme mit gemeinsamen Zielen:

- Nur so viel Kleber abschmelzen wie wirklich benötigt wird.
- Geschmolzenen Kleber nicht der Außenluft freigegeben, damit er nicht oxidieren – sprich verbrennen kann.
- Weißen Kleber weiß auf die Platte bringen und nicht verbrannt mittelbraun – unabhängig davon, wie häufig aufgeheizt wurde.
- Keine giftigen Kleberdämpfe an die Werkstattluft abzugeben.
- Keine schlechteren Klebereigenschaften verursachen, weil die Inhaltsstoffe nach und nach verbrennen, die für gutes Adhäsions- und Kohäsionsverhalten sorgen.
- Verarbeitung von neuen Klebertechnologien ermöglichen. PU-Klebereinsatz ist auf beiden Systemen möglich – mehr noch beim Patronensystem, seit Jahren serienmäßig.
- Ermöglichen von denkbar einfachem Farbwechsel ohne Leimbeckenwechsel oder gar Auskratzen des Leimbehälters. Einfach den im Heizregister befindlichen Restkleber (mit der neuen Farbe) herauspülen und weiter geht's.



HOLZ-HER – ultra-granupress-System durch Anbau einer separaten Aufschmelzeinheit ist PU-Kleberverarbeitung und Kleberanwahl über Wahlschalter möglich.



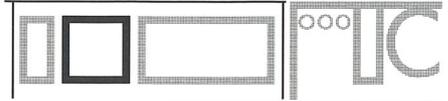
- Kürzeste Aufheizzeiten von 3 bis max. 5 Minuten in Abhängigkeit von der Außentemperatur.
- Sparsam im Energieverbrauch, da nur die im Moment benötigte Klebermenge abgeschmolzen wird.

HOLZ-HER Kleberverarbeitung neuester Stand
HOLZ-HER – immer eine IDEE besser.

Die Grundmaschinen – die Baukästen

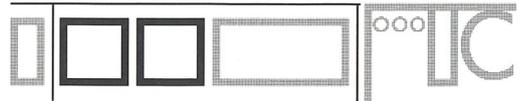
1441

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
1 freier Arbeitsplatz zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



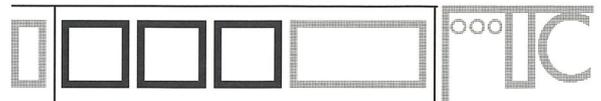
1442

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
2 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



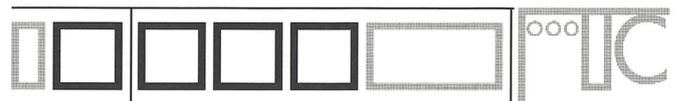
1443

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
3 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



1444

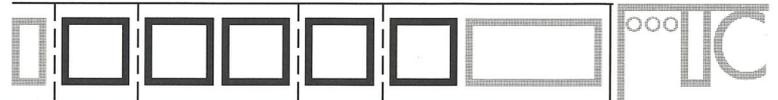
fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
4 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



1445

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
5 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

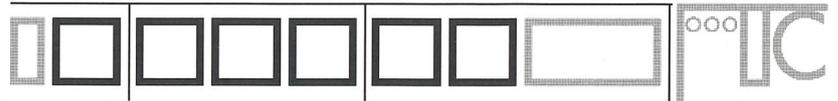
2 Konsolen wählbar nach Bestückung. Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 3 und 4 oder 4 und 5



1446

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
6 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

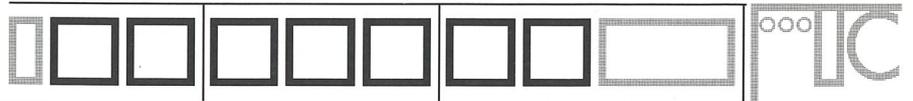
Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 4 und 5



1447

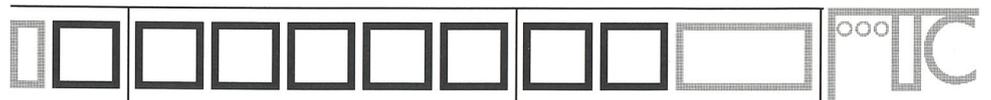
fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
7 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

Bei V entfällt die Konsole zwischen Platz 4 und 5



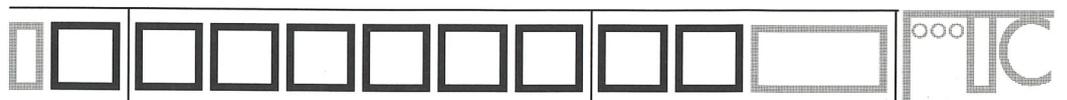
1448

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
8 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln



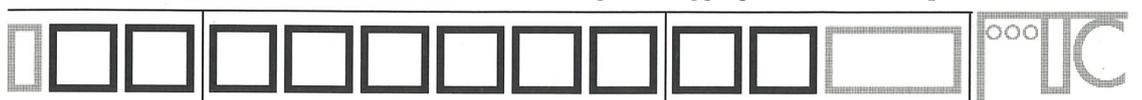
1449

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
9 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

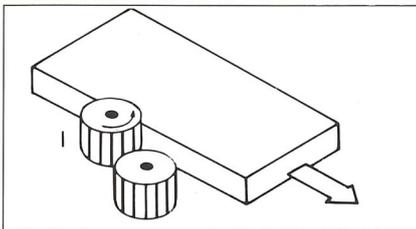
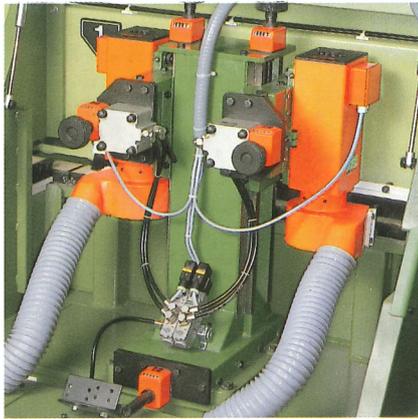


1450

fixierte Arbeitsposition für Kantenmagazin, Schmelzkleberauftrag, Druckwerk, Endkappen,
10 freie Arbeitsplätze zur individuellen Bestückung, alle Aggregate nach Wahl, plus Schwabbeln

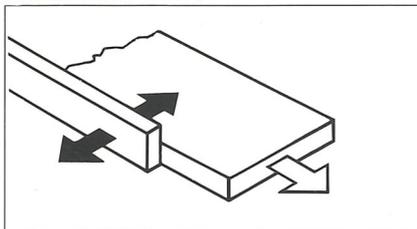


Die Aggregate – die Bausteine zur individuellen Bestückung



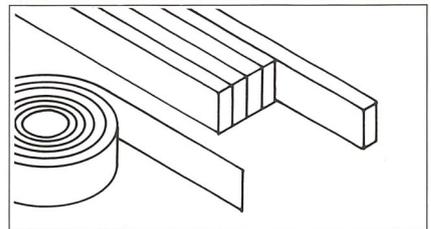
Vorfräsaggregat 1960

zum Fräsen, Falzen oder Nuten der Seitenflächen von plattenförmigen Werkstücken aus Holz oder holzähnlichen Werkstoffen (Spanplatten usw.).
Werkstückdicke max. 48 mm
Motorleistung 2 x 3 kW, 300 Hz



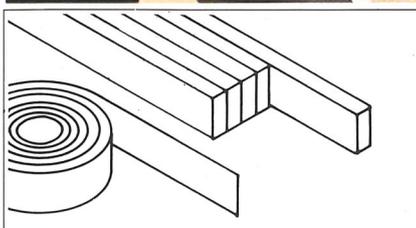
Verstellbares Einlauflineal

auch zum Bearbeiten von bereits angeleimten Kanten



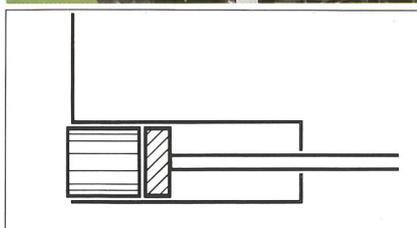
Kantenzuführung, vollautomatisch, Typ 1901*

für Rollen- und Streifenware
Rollenware 0,3 – 3,0 mm bis 3 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm oder
gerade Kanten 0,3 – 30 mm Stärke
* auch in verbreiteter Ausführung erhältlich
– siehe Zubehör



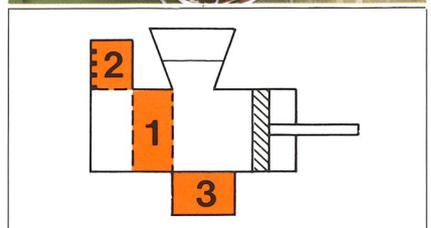
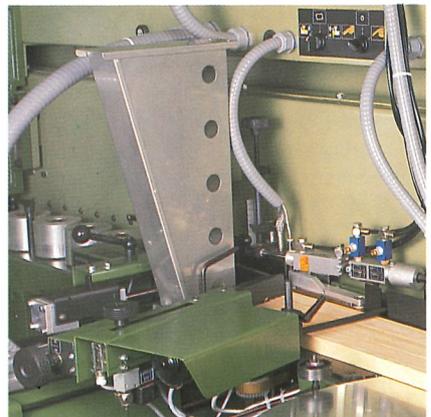
Kantenzuführung DUO, vollautomatisch, Typ 1904

für Rollenware 0,3 – 3,0 mm
Rollen-Ø: max. 575 mm oder
gerade Kanten 0,3 – 30 mm Stärke
Kantenlänge: min. 370 mm
Kantenhöhe bis 70 mm



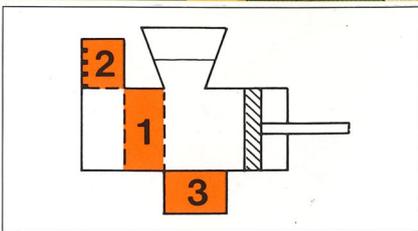
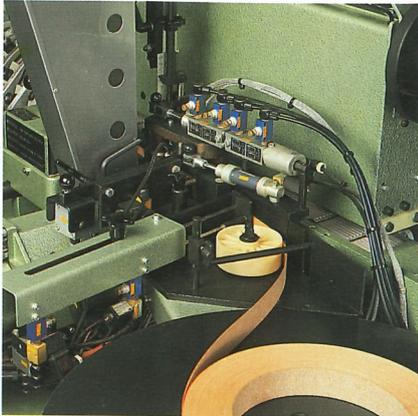
Kleberauftragsstation Typ 1906

»Patronen«-System mit Auftragsdüse für Werkstücke 6 – 60 mm Höhe.
Kleberpatrone Ø 63 x 80 mm lang
Magazinkapazität: 4 Stück = 1,4 kg
Anschlußwert: 1,9 kW



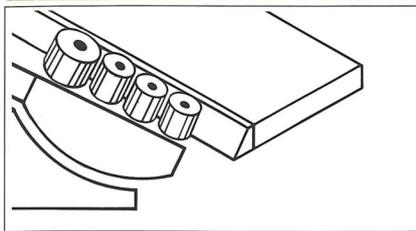
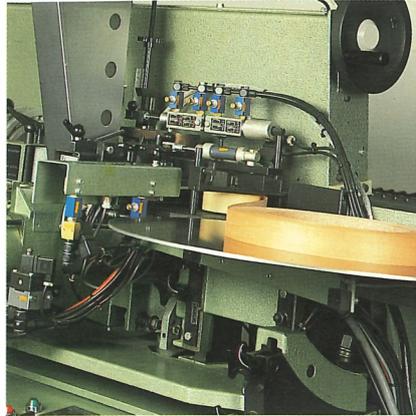
Kleberauftragsstation Typ 1907

»ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse (alle handelsüblichen Klebergranulate) für Werkstücke 6 – 60 mm Höhe
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg
Anschlußwert: 4 kW
Auf Wunsch auch vorbereitet für den Anbau einer separaten PU-Kleberaufschmelzstation



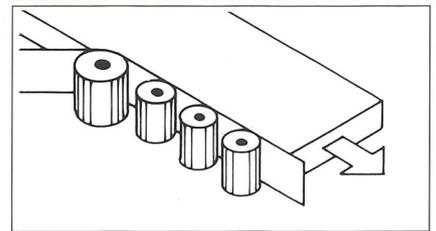
Kleberauftragsstation DUO* Typ 1908

»ultra-granupress«-System mit Auftragsdüse (alle handelsüblichen Klebergranulate) für Werkstücke 6 - 60 mm Höhe
Wahlweise Kleberauftrag auf Werkstück oder Kanten;
Granulatfüllmenge: ca. 4 kg, Kleberauftrag bei Kantenmaterial: max. 60 mm, Anschlußwert: 4 kW



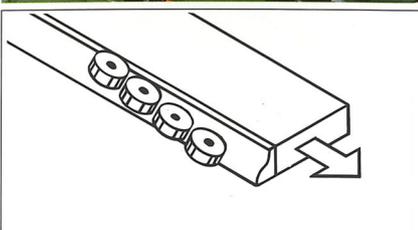
Schwenkeinrichtung Typ 1928

zum Aufbau der Baueinheiten: Kantenzuführung, Kleberstation und Druckwerk
Schwenkbereich 0 - 10° für angeschrägte Werkstücke oder für Formkanten sowie Horizontalverstellung.



Druckwerk Typ 1911

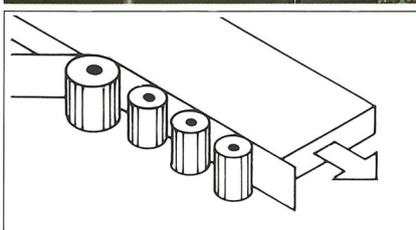
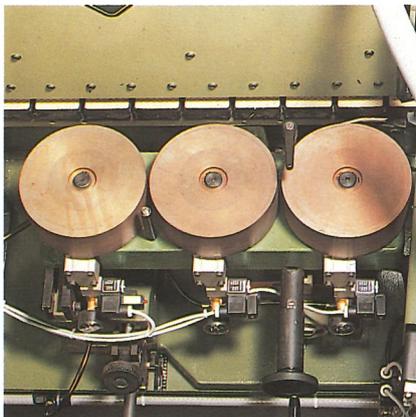
erste Andruckrolle angetrieben plus vier Druckrollen angefedert mit Schnellverstellung für Umleimer bis 66 mm hoch und max. 30 mm stark



Druckwerk DUO* Typ 1945

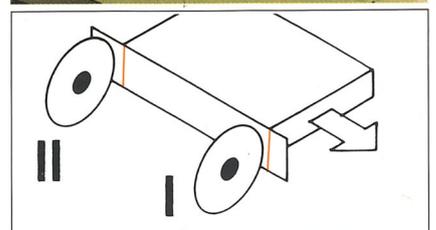
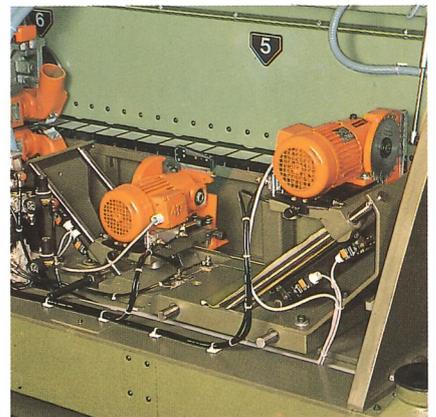
bis 30 mm Kantenstärke 600 mm Andruckstrecke für Normal- und Formkanten

* (nur in Verbindung mit Schwenkeinrichtung 1928)



Druckwerk Typ 1926, pneumatisch

bis 30 mm Kantenstärke, mit 3 individuellen, einatzgesteuerten Druckrollen incl. 1 Satz konische und gerade Druckrollen für die 2. und 3. Druckrolle

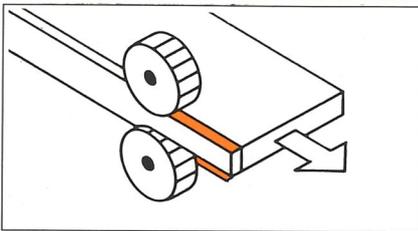
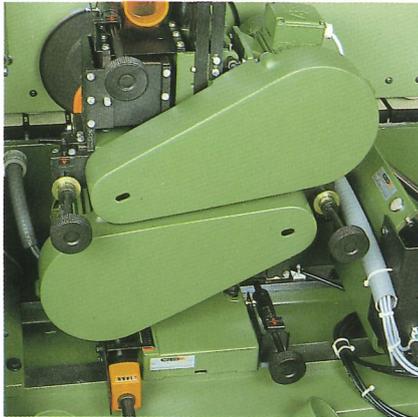


Kappaggregat Typ 1916 oder 1916 MF

schwenkbar 10° (auf Wunsch auch pneumatisch vom Bedienfeld aus und ebenfalls auf Wunsch mit Vierwahlschaltung). Ziehender Sägeschnitt wahlweise mit 50 oder 200 Hz Motoren.

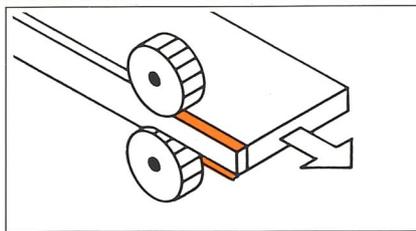
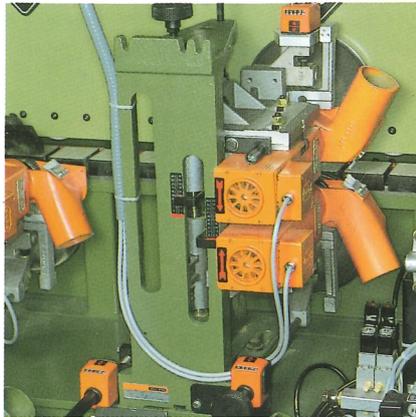
	50 Hz	200 Hz
Kantenstärke:	max. 30 mm	max. 30 mm
Kantenhöhe:	max. 66 mm	max. 66 mm
Werkstücklänge	min. 140 mm	min. 140 mm
Anschlußwert	2 x 0,75 kW	2 x 0,45 kW

Die Aggregate – die Bausteine zur individuellen Bestückung



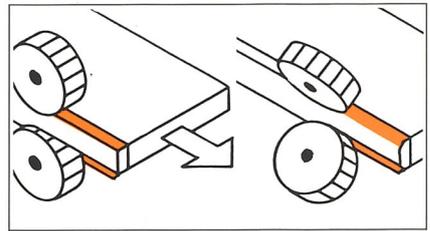
Fräsaggregat Typ 1920

für Rollen- und Streifenware von 0,3 – 20 mm zum Bündig- oder Fasefräsen bis 15° oder zum Radiusfräsen $R = 2 - 5$ mm Horizontal und vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen $\varnothing 70$ mm x 30 x 20 mit 5 mm Fase 15°, Z = 4, 2 x 1,1 kW, 50 Hz



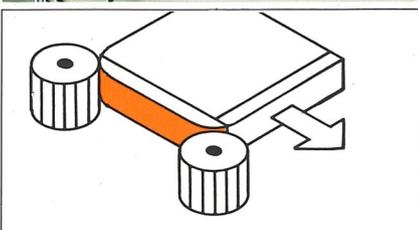
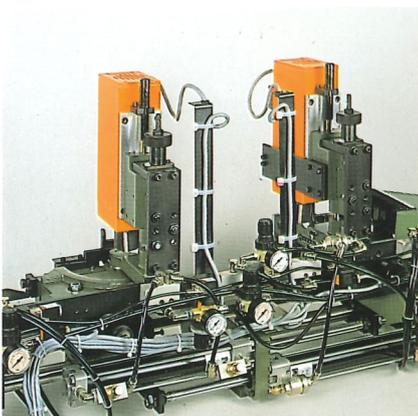
Fräsaggregat Typ 1962

für Rollen- und Streifenware von 0,3–30 mm zum Bündigfräsen vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen $\varnothing 80$ mm x 40 x 30, Z 4 Stromversorgung über Frequenzumformer 2 x 2,0 kW, 200 Hz



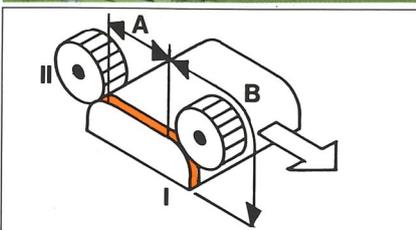
Fräsaggregat Typ 1966

für Rollen- und Streifenware von 0,3–15 mm zum Bündigfräsen und Fasen schrägstellbar von 0 – 45° horizontal und vertikal tastend mit 2 Motoren und 2 HM-Wendeplatten-Messerköpfen $\varnothing 70$ mm x 20 x 20, Z 4 Stromversorgung über Frequenzumformer 2 x 1,0 kW, 200 Hz



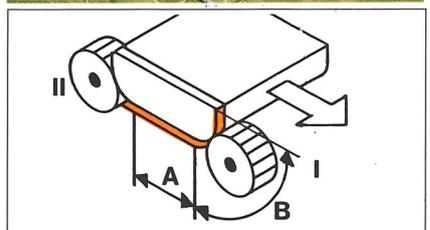
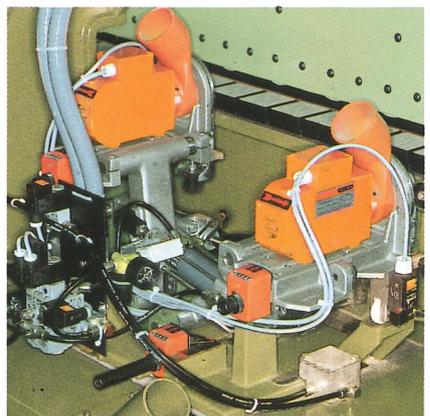
Formfräsaggregat Typ 1924

zum Abrunden der vertikalen Eckkanten, Kantenprofil bis 12 mm Eckradius bis 25 mm Werkstückdicke max. 45 mm Stromversorgung über Frequenzumformer 2 x 1,0 kW, 200 Hz



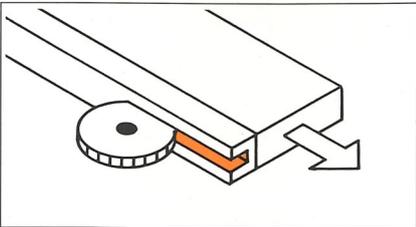
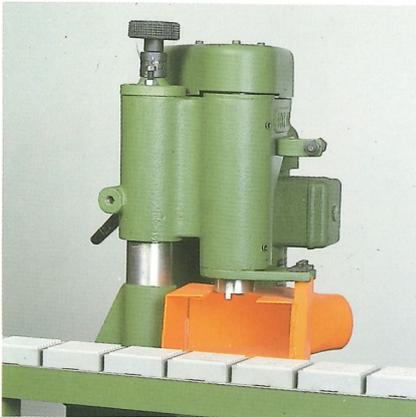
Formfräsaggregat Typ 1933

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und vertikal tastend, Bearbeitung oben, an den Stirnseiten und über die oberen Ecken Werkstückdicke: max. 50 mm Werkstücküberstand: min. 30 mm Radien bis 5 mm Stromversorgung über Frequenzumformer 2 x 0,44 kW, 200 Hz



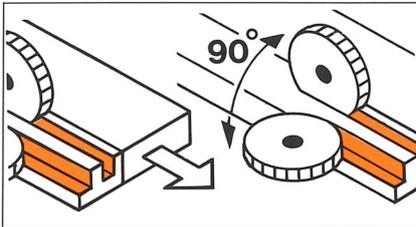
Formfräsaggregat Typ 1934

Fräsen im Gegenlauf – horizontal und vertikal tastend, Bearbeitung unten, an den Stirnseiten und über die unteren Ecken Werkstückdicke: max. 30 mm Werkstücküberstand: min. 30 mm Radien bis 5 mm Stromversorgung über Frequenzumformer 2 x 0,44 kW, 200 Hz



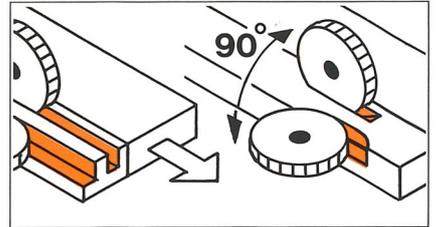
Profilfräsaggregat Typ 1930

Nuten und Profilieren im Gegenlauf, nicht tastend und nicht eintauchbar, Werkzeugspindel nur vertikal einsetzbar
Zerspanungsquerschnitt: max. 200 mm²
7000 n pro min. 2,2 kW, 50 Hz



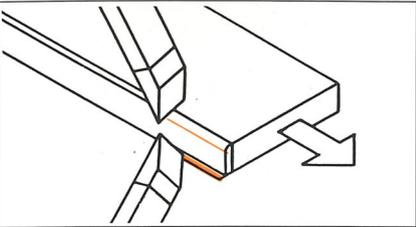
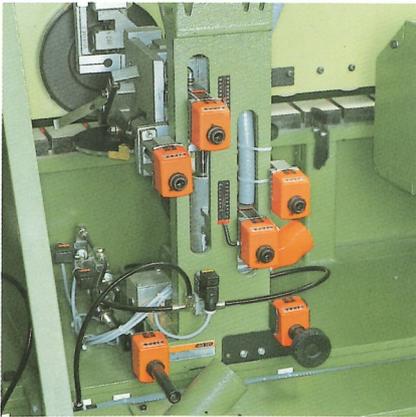
Profilfräsaggregat Typ 1931

Nuten und Profilieren im Gegenlauf Horizontal und vertikal tastend
Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar, Horizontalfräsen von oben
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
Stromversorgung über Frequenzumformer 2,2 kW, 200 Hz



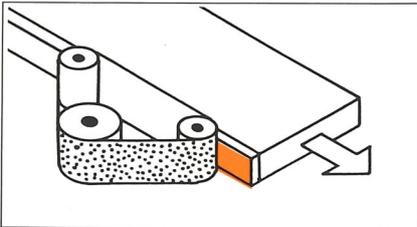
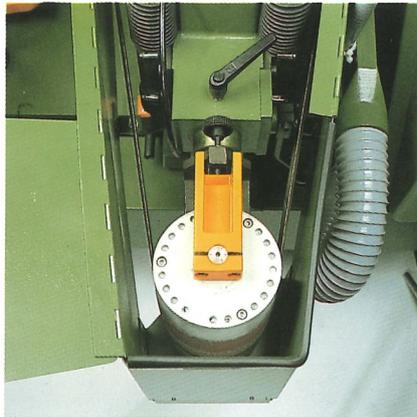
Profilfräsaggregat Typ 1932

mit Eintauchsteuerung
Nuten und Profilieren im Gegenlauf Horizontal und vertikal tastend
Werkzeugspindel horizontal und vertikal einsetzbar, Horizontalfräsen von oben
Zerspanungsquerschnitt: max. 250 mm²
Stromversorgung über Frequenzumformer 2,2 kW, 200 Hz



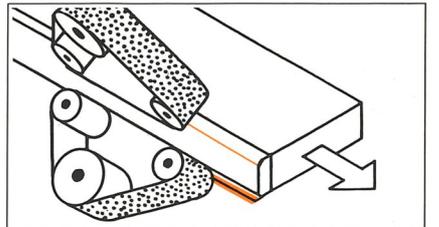
Ziehklingenaggregat Typ 1927

Horizontal und vertikal tastend mit 2 Ziehklingenträgern für Wendeplatten R = 0,8 - 5 mm
Blasdüse möglich



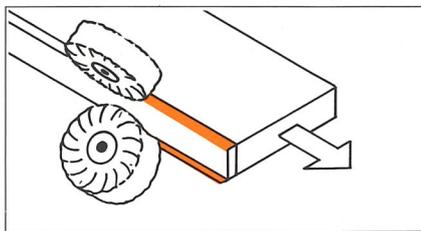
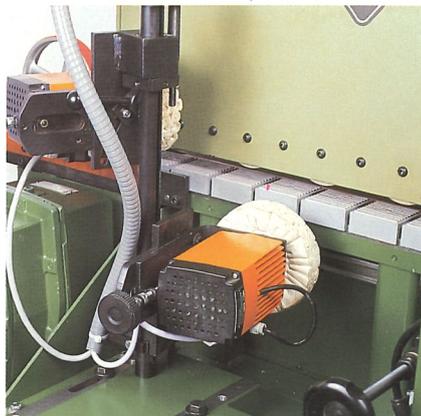
Kantenschleifaggregat Typ 1935

Schleifschuh einsatzgesteuert mit oszillierendem Schleifband für Kantenflächen 1,75 kW, 50 Hz



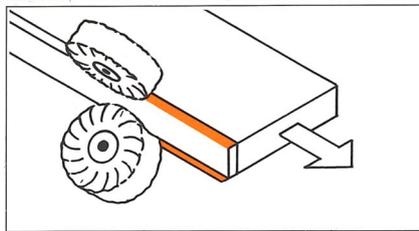
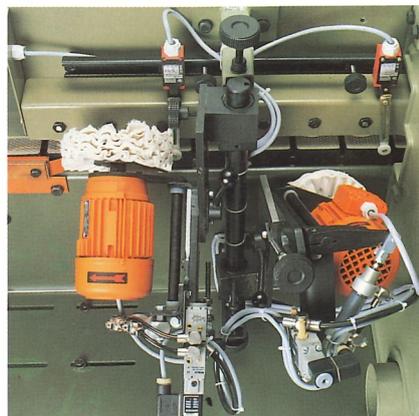
Kantenschleifaggregat Typ 1937

Schleifschuh einsatzgesteuert mit oszillierenden Schleifbändern oben und unten
Kantenhöhe: min. 15 mm (bei 30° Werkstückfase)
2 x 0,35 kW, 50 Hz



Schwabbelaggregat Typ 1941

schwenkbar, mit zwei Motoren 2 x 0,15 kW, 50 Hz mit 2 Textilscheiben Ø 150 mm
Einsatz von Lamellen- oder Segmentscheiben ist möglich



Schwabbelaggregat Typ 1944

schwenkbar, nicht tastend mit Eintauchsteuerung mit 2 Motoren 2 x 0,15 kW, 50 Hz, ohne Werkzeuge
Einsatz von Lamellen- oder Segmentscheiben ist möglich

Zubehör

Frequenz-Umformer

Type 1954, 4 kVA, belastbar bis 2,7 kW
Type 1956, 10 kVA, belastbar bis 6,7 kW
Type 1955, 15 kVA, belastbar bis 10,0 kW
Type 1957, 20 kVA, belastbar bis 13,5 kW
Anbausatz, mechanisch

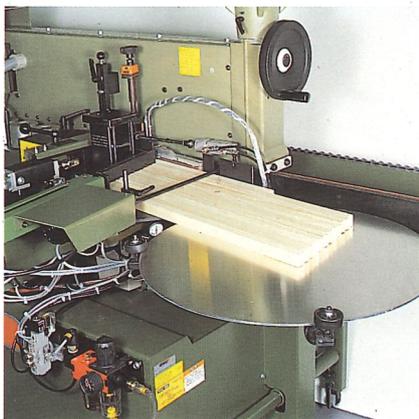
Sicherheits- und Schallschutzhaube

900 mm, Type 1986
1800 mm, Type 1987
2400 mm, Type 1988
3000 mm, Type 1989
1200 mm, Type 1990
2100 mm, Type 1991
Verriegelung bis zum Stillstand der Werkzeuge: 1 x je Grundmaschine. Schutzhaubenschaltung 1 x je Haube (im Lieferumfang enthalten).
Bremsgeräte für Typen 1924/1930/1931/1932/1933/1934/1962/1963/1966/1968

Beleuchtung und Einrichtungen

Zur besseren Handhabung können Sie wählen: Beleuchtung innerhalb der Schutzhauben, z.T. im Lieferumfang bereits enthalten

Werkzeuge

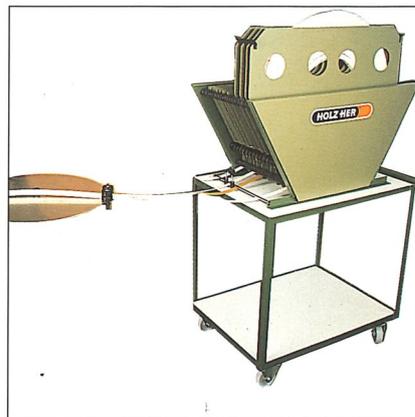


Vergrößerte Ladekapazität am Magazin 1901.

Bei Kantenstärke 10 mm können anstatt 15 Kanten bis zu 30 Kanten eingelegt werden. Für Kantenstreifen unter 5 mm beträgt die Nutzbreite weiterhin 150 mm (auch als Nachrüstsatz erhältlich)

Automatische Kettenschmierung

Während die Kettenlaufschiene mit Gleitpaste geschmiert wird, dient die Kettengliederschmierung im industriellen Einsatz bei hoher Luftfeuchtigkeit zur Wartungsverbesserung. Die Kettengliederschmierung schmiert nach allen 600 Betriebsstunden automatisch, wobei die Zeit über einen mitgelieferten Betriebsstundenzähler überwacht wird.

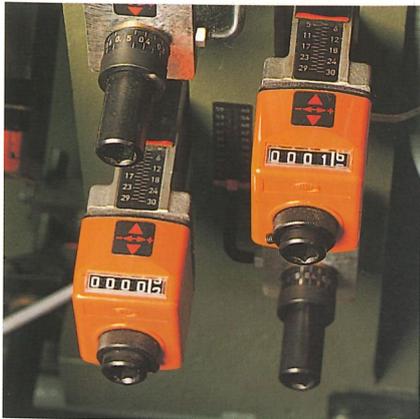


Kantenbox mit Untergestell

Zur schnellen Bereitstellung von unterschiedlichen Kantenmaterialien direkt am Kantenmagazin.

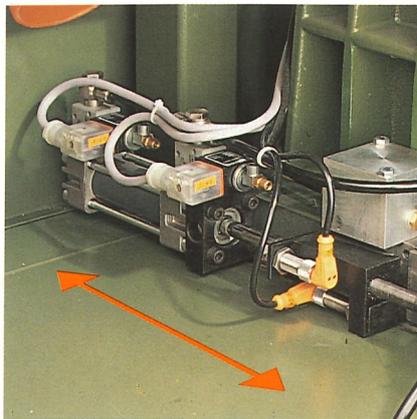
Zur Aufnahme von 6 Kantenrollen mit max. Ø 600 mm und 1 Kantenrolle mit max. Ø 800 mm. Das Magazin kann direkt aus der Kantenbox beschickt werden.

Zubehör (Auszug)



Digital-(Siko)-Zählwerke

für Druckwerke 1911, 1926, 1945, Kappaggregat 1916, Fräsaggregate 1920, 1933, 1934, 1962, 1966, Schleifaggregat 1935, Ziehklingenaggregat 1927 und Schwabbelaggregate 1941 und 1944



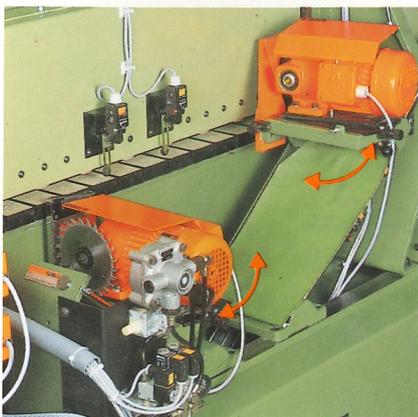
Pneumatische Aggregats-Verstelleinrichtung

Exaktes und schnelles Ein- und Ausrücken für Fräsaggregate 1933, 1934, 1962, 1966, Schleifaggregat 1935, Ziehklingenaggregat 1927, Schwabbelaggregate 1941, 1944



Zusatz-Auflagetisch

für Rollenware bis 1100 mm Ø, Höhe einstellbar von 830 – 900 mm



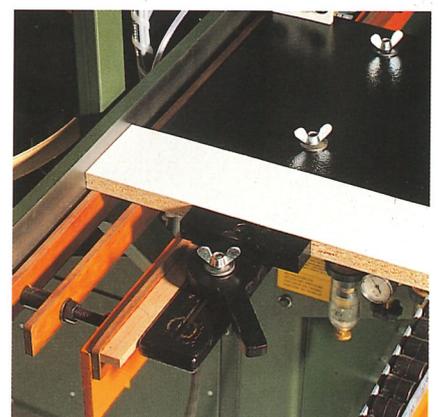
Kappen automatisch 10° schwenkbar,

vom Bedienerpult aus. Das Öffnen der Schutzhaube und Schwenken der beiden Kappsägen von Hand, beim Kappen der 3. und 4. Seite, erübrigt sich dadurch.



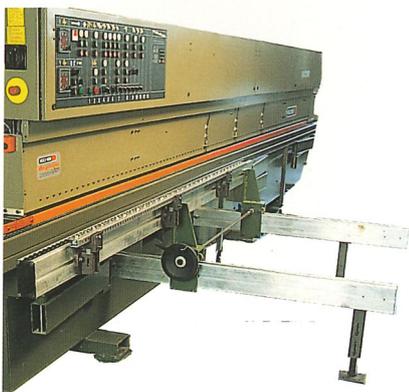
Großer Teller

800 mm Ø
Option zum Magazin 1901 und 1902



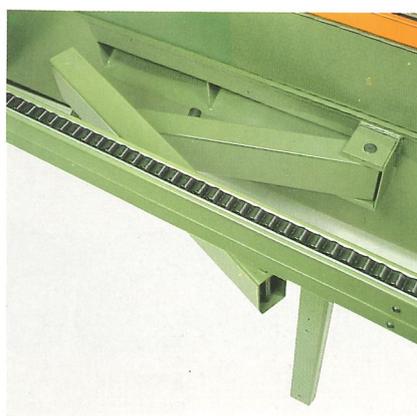
Kurzlängeneinrichtung

für schmale Werkstücke ab 90 mm



Gegendruckschiene

zum Bearbeiten von Werkstücken mit empfindlicher Oberfläche, die keinen starken Anpreßdruck durch die Druckbrücke zulassen



Scherenauszug

für Auszugsweite bis 2600 mm, für lange und schwere Werkstücke

Weiteres Zubehör

(ohne Abbildung)

Automatische Leimhöhenverstellung

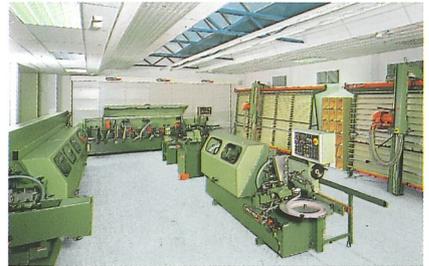
(tastende Düse) zur Anpassung der Leimhöhenangabe bei Platten mit großen Stärkeltoleranzen

Automatische Brücken-Höhenverstellung

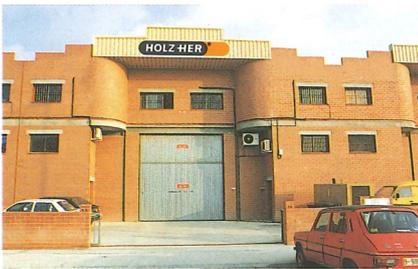
zur schnellen Einstellung der Druckbrücke und der daran befestigten Aggregate



NÜRTINGEN · DEUTSCHLAND



VORFÜHRCENTER



BARCELONA · SPANIEN



VOITSBERG · ÖSTERREICH



MONTREAL · CANADA



STRASSBURG · FRANKREICH



CHARLOTTE · USA



REICH
 Spezialmaschinen GmbH
 D-7440 (72622) Nürtingen
 Plochinger Straße 65
 Telefon (0 70 22) 702-0
 Telefax (0 70 22) 702-101
 Telex 7 267 318 rsmn d
 Postanschrift:
 Postfach 1803
 D-7440 (72608) Nürtingen

HOLZ-HER – immer eine IDEE besser!